

PCT/JP03/11002

日本国特許庁  
JAPAN PATENT OFFICE

29.08.03

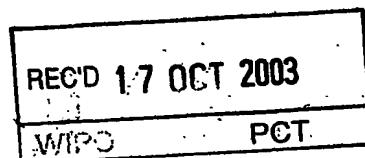
別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されて  
いる事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed  
with this Office.

出願年月日  
Date of Application: 2002年12月17日

出願番号  
Application Number: 特願2002-365129  
[ST. 10/C]: [JP 2002-365129]

出願人  
Applicant(s): 麒麟麦酒株式会社  
永佐化工株式会社

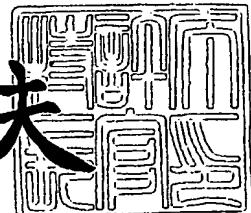


**PRIORITY DOCUMENT**  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH  
RULE 17.1(a) OR (b)

2003年10月 3日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

今井康夫



Best Available Copy

出証番号 出証特2003-3081608

【書類名】 特許願  
【整理番号】 J020314MR0  
【あて先】 特許庁長官殿  
【国際特許分類】 B65D 67/02  
【発明者】  
【住所又は居所】 東京都中央区新川2丁目10番1号 麒麟麦酒株式会社  
内  
【氏名】 山下 正夫  
【発明者】  
【住所又は居所】 福岡県福岡市東区箱崎ふ頭5丁目9番27号 永佐化工  
株式会社内  
【氏名】 永岡 訓二  
【特許出願人】  
【識別番号】 000253503  
【氏名又は名称】 麒麟麦酒株式会社  
【特許出願人】  
【識別番号】 591150845  
【氏名又は名称】 永佐化工株式会社  
【代理人】  
【識別番号】 100099508  
【弁理士】  
【氏名又は名称】 加藤 久  
【電話番号】 092-413-5378  
【手数料の表示】  
【予納台帳番号】 037590  
【納付金額】 21,000円  
【提出物件の目録】  
【物件名】 明細書 1  
【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【フルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 容器吊り下げ具

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 紙製の容器吊り下げ基板に複数の円形開口を設け、各円形開口の内周縁から、内方に向かって斜め上方に起立した複数の係止片を形成し、前記円形開口の径を、吊り下げるべき容器の頭部が通過できる径とし、前記複数の係止片の先端を結ぶ仮想円の径を、前記容器の頭部近傍周縁に形成された係止部の径よりも小さく形成した容器吊り下げ具。

【請求項 2】 前記容器吊り下げ基板は、パルプモールド成形によって製作されている請求項 1 記載の容器吊り下げ具。

【請求項 3】 前記容器吊り下げ基板には撥水加工および耐水加工のうちいずれか一方または両方の加工が施されている請求項 1 または 2 に記載の容器吊り下げ具。

【請求項 4】 前記容器吊り下げ基板の上部に、前記円形開口に対応する位置に前記吊り下げるべき容器の頭部を覆うキャップ状の嵌合部を形成した紙製の天板を貼り合わせた請求項 1 または 2 に記載の容器吊り下げ具。

【請求項 5】 前記天板は、パルプモールド成形によって製作されている請求項 4 記載の容器吊り下げ具。

【請求項 6】 前記天板には撥水加工および耐水加工のうちいずれか一方または両方の加工が施されている請求項 4 または 5 に記載の容器吊り下げ具。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、缶やペットボトルなどの容器に入れられた飲料等の集積販売や持ち運びに使用する容器吊り下げ具に関する。

【0002】

【従来の技術】

缶入りのビール、ジュース、コーヒーなどの缶飲料や、ペットボトル入りのお茶、ジュース、スポーツドリンク、調味料等は、小売店においては 1 個毎のばら

売りまたは一定個数の集積状態で売られているのが普通である。一方、製造業者側あるいは卸売店側から小売店に納入される缶やペットボトル入り飲料等は、一定数量の梱包状態、たとえば24個の缶ビールを6個ずつ補助容器に収納した状態で段ボール箱に収容した梱包状態で納入される。このため小売店では、段ボール箱を開梱してばら売り用に缶ビールを1個ずつ取り出したり、集積販売用に専用の手提げカートンや吊り下げ具に数個の缶ビールをセットしたりして店頭に陳列している。

#### 【0003】

前記の手提げカートンとしては、たとえば実用新案登録第2553133号公報（特許文献1）に記載のものがある。この手提げカートンは、板紙製のカートンブランクを組み立てることによって、6個の缶ビールを収納できるようにしたものである。

#### 【0004】

また前記の吊り下げ具としては、特許第2859165号公報（特許文献2）に記載のものがある。この吊り下げ具は、合成樹脂製の本体に缶の上部形状に対応したキャップ状の嵌合部を6箇所に形成した吊り下げ具であって、嵌合部の裏面側凹部の内周壁に、内側に向けて斜めに起立する係止片を周方向に複数個形成することによって、6個の缶ビールを同時に吊り下げて持ち運び、また積層できるようにしたものである。

#### 【0005】

##### 【特許文献1】

実用新案登録第2553133号公報

##### 【特許文献2】

特許第2859165号公報

#### 【0006】

##### 【発明が解決しようとする課題】

上記のような手提げカートンや吊り下げ具を使用すれば、多数の缶ビールを6個単位で整然とした状態で店頭に陳列することができる。しかし、従来の手提げカートンや吊り下げ具には次のような問題があった。

### 【0007】

前掲の特許文献1に記載の手提げカートンは、板紙製のカートンプランクを組み立てるだけであるのでカートン自体の製作は簡単であるが、カートンに缶ビールを収納した状態ではカートンを高さ方向に積み重ねることはできない。したがって、缶ビールを収納したカートンは棚やテーブルなどに平面的に並べて陳列することしかできず、持ち運びには便利であるが、売り場面積の有効利用という点では、ばら売りの場合と変わらない。また、段ボール箱入りの状態で納入された缶ビールを段ボール箱からカートンに1個ずつ移し替える作業が煩雑である。

### 【0008】

また前掲の特許文献2に記載の吊り下げ具は、低コストで、段ボール箱入りの状態の缶ビールを吊り下げ具にセットする作業も簡単であり、さらに、6個の缶ビールをセットした状態で高さ方向に積み重ねることができるので、売り場面積の有効利用という点で優れている。しかし、この吊り下げ具は合成樹脂製であるので、使用後の廃棄物処理の面で他の合成樹脂系廃棄物の問題と同様な問題がある。

### 【0009】

一方、ペットボトル入り飲料は、個人が携帯して当日飲む分は、複数個で買うことは余りないが、特別セールなどの販売促進や、家族やグループで購入するのに便利なように、複数個まとめて販売する形態もある。そのとき、2本、4本、6本をまとめて売るようにし、それらを吊り下げてレジに持っていくたり、持つて帰ることができるようすれば、販売数もアップすることができる。

### 【0010】

本発明の目的は、従来の容器吊り下げ具の利点を維持したうえで、廃棄物処理上の問題のない容器吊り下げ具を提供することにある。

### 【0011】

#### 【課題を解決するための手段】

本発明の容器吊り下げ具は、紙製の容器吊り下げ基板に複数の円形開口を設け、各円形開口の内周縁から、内方に向かって斜め上方に起立した複数の係止片を形成し、前記円形開口の径を、吊り下げるべき容器の頭部が通過できる径とし、

前記複数の係止片の先端を結ぶ仮想円の径を、前記容器の頭部近傍周縁に形成された係止部の径よりも小さく形成したものである。

#### 【0012】

本発明においては、2本、4本、6本と整列させた飲料等の缶、あるいはペットボトル（以下「容器」という）の上から容器吊り下げ基板を押し下げるとき、各容器の頭部が複数の各円形開口に嵌る。このとき、各円形開口に設けられている複数の係止片が内方に向かって斜め上方に起立しており、漏斗状のガイドになるため、容器の頭部により容器吊り下げ基板は自動的に円形開口の中心と容器の頭部の中心に合致するようになる。さらに容器吊り下げ基板を押し下げるとき、複数の係止片が容器の頭部を通過して容器の頭部近傍周縁に形成された係止部に差し掛かり、その係止部は係止片を外側に曲げて容器吊り下げ基板を下方に通過させる。容器頭部の係止部が通過すると、係止片はその復元力で内側に戻る。そうすると、係止片の先端は容器頭部の係止部の下部に位置し、係止部の下方への離脱を防止する。

#### 【0013】

本発明の容器吊り下げ具は、紙製であるため再利用が可能であり、また燃焼しても有害ガスが発生しないので、廃棄物処理上問題がない。

#### 【0014】

平らな紙のプランクから斜め上方に起立した係止片を成形することは難しいが、パルプモールド成形により製作することで、斜め上方に起立した係止片を含む吊り下げ具全体を一度のモールドで容易に成形することができる。

#### 【0015】

本発明の容器吊り下げ具は、店頭にて販売する際に、24本入りケースから2、4、6本毎に取り出すために用いることができるほか、飲料等の工場出荷時に、予めこれを取り付けておくことで、24本入りケースからの取り出しと店頭陳列が容易になる。

#### 【0016】

本発明の容器吊り下げ具は、容器吊り下げ基板単独で使用するほか、容器の頭部の保護、あるいはその上部に積み重ねる際の安定のために、容器吊り下げ基板

の上部に、円形開口に対応する位置に容器の頭部を覆うキャップ状の嵌合部を形成した紙製の天板を貼り合わせたものとすることができる。この天板も、パルプモールド成形により製作することができる。

### 【0017】

容器吊り下げ基板および天板には、撥水加工および耐水加工のうちいずれか一方または両方の加工を施すものとする。

これは、容器吊り下げ具を装着した状態で缶ビールやペットボトルを冷蔵庫にて保管した後、外気に触れると、紙製またはパルプモールド成型品である容器吊り下げ基板または天板に結露して強度が弱くなるため、撥水加工および耐水加工のうちいずれか一方または両方の加工を施すことで紙の素材の内部に水分が浸入すること防いで強度を維持するようとする。

### 【0018】

#### 【発明の実施の形態】

以下、本発明の実施の形態を、図面を参照しながら説明する。

### 【0019】

#### <第1実施形態>

図1は本発明の実施形態である容器吊り下げ具を示す図であり、(a)は容器吊り下げ基板10の平面図、(b)，(c)はそれぞれ図1(a)におけるA-A線、B-B線における断面図である。

本実施形態では、飲料用缶を6個吊り下げる場合の例を示している。

### 【0020】

容器吊り下げ基板10には、6つの円形開口11を設け、各円形開口11の内周縁から、内方に向かって斜め上方に起立した複数の係止片12を形成している。円形開口11の径D1は、吊り下げるべき缶の頭部が通過できる径とし、複数の係止片12の先端を結ぶ仮想円の径D2は、缶の頭部近傍周縁に形成された係止部a(図3参照)の径よりも小さく形成している。容器吊り下げ基板10の周囲は、補強のためにフレーム部13を形成しており、中央部2カ所には指を差し込むための指差し込み片14を形成している。指差し込み片14の周囲は、指を差し入れたときに周囲のエッジで指を痛めないように、リング状の縁取り15が

形成されている。

#### 【0021】

この容器吊り下げ基板10は、パルプモールド成形により成形することで、係止片12やフレーム部13、指差し込み片14をプレスなどによらず、一体成形している。

#### 【0022】

以上の構成の容器吊り下げ基板10は、飲料等の工場において6個一まとめに集合させることも可能である。製造ラインで6個整列させながら搬送し、6個密着し並べられ搬送された缶の上に容器吊り下げ基板10をセットし、押し込み用の平面式治具あるいは、6個を密着し並べられ搬送されながら行えるロータリー式治具により、容器吊り下げ基板10を押圧する。円形開口11の位置はおよそ合っていればよく、円形開口11の内周の周りの複数の係止片12が逆漏斗状に並んでいるため、缶の頭部周縁がガイドされ、容器吊り下げ基板10は、缶の位置に自動芯合わせされる。

#### 【0023】

次いでさらに容器吊り下げ基板10を強く押し下げると、係止片12が缶Cの係止部aによって外側に押し開けられた後に、係止片12の先端が復元力で内側に戻り、係止部aの下部周縁により止められる。これにより、缶Cの係止部aは下側には抜けなくなる。このように6個一まとめにされた缶はそのまま搬送され、輸送用の段ボールケースに収納することができる。また、店舗においても缶を6個密着し並べその上に容器吊り下げ基板10をセットし簡易平面式治具を使用し押圧することにより、簡単に6個一まとめに集合させることも可能である。

#### 【0024】

本実施形態の容器吊り下げ具は、容器吊り下げ基板10単独で使用するほか、缶の頭部の保護、あるいはその上部に缶を積み重ねる際の安定のために、図2に示すように、容器吊り下げ基板10の上部に、円形開口11に対応する位置に缶の頭部を覆うキャップ状の嵌合部21を形成した紙製の天板20を貼り合わせたものとすることができます。この天板20の嵌合部21の上面には、缶Cの底部周縁のリブ部b（図3参照）が嵌り込む溝21aを形成しておけば、上に積み重ね

た缶の位置決めと、横滑り防止の機能を持たせることができる。また、天板20には、容器吊り下げ基板10に設けた指差し込み片14と同位置に、第2の指差し込み片22が設けられており、容器吊り下げ基板10と天板20を貼り合わせて使用するときも、両方の指差し込み片14、22を同時に下に折り曲げて缶を持ち上げることができる。

この天板20も、パルプモールド成形により製作することができる。

### 【0025】

#### <第2実施形態>

図4は本発明の第2実施形態である容器吊り下げ具を示す図であり、(a)は容器吊り下げ基板30の平面図、(b)は(a)のC-C線から見た断面図である。

### 【0026】

本実施形態では、ペットボトルPを6個吊り下げる場合の例を示している。

容器吊り下げ基板30には、6つの円形開口31を設け、各円形開口31の内周縁から、内方に向かって斜め上方に起立した複数の係止片32を形成している。円形開口31の径D3は、吊り下げるべきペットボトルPの頭部が通過できる径とし、複数の係止片32の先端を結ぶ仮想円の径D4は、ペットボトルPの頭部近傍周縁に形成された係止部d(図4(b)参照)の径よりも小さく形成している。容器吊り下げ基板30の周囲は、補強のためにフレーム部33を形成しており、中央部2カ所には指を差し込むための指差し込み片34を形成している。

### 【0027】

この容器吊り下げ基板30は、パルプモールド成形により成形することで、係止片32やフレーム部33、指差し込み片34をプレスなどによらず、一体成形している。

### 【0028】

このとき、パルプモールドの原料パルプ溶液中に、撥水加工のための撥水剤を添加する。撥水剤としては、ワックスエマルジョン、シリコーンエマルジョン、ポリオレフィン誘導体等の一般的な材料を用いることができる。その添加量は、35℃の温度で相対湿度が90%の室内で、500ml飲料缶を装着させたパルプ

モールド品を24時間放置後、振動試験、捻り試験を行い脱落しない程度の量とする。

例えば撥水剤としてワックスエマルジョンを用いる場合、原料パルプ溶液に対して、絶乾パルプに対し固体分で10重量%～20重量%を添加する。10重量%未満では吸湿により所定の強度が得られず、20重量%を超えると乾燥状態のパルプモールド品の強度が得られなかった。

#### 【0029】

以上の構成の容器吊り下げ基板30は、飲料等の工場において6個一まとめに集合させることも可能である。製造ラインで6個整列させながら搬送し、6個密着し並べられ搬送されたペットボトルの上に容器吊り下げ基板30をセットし、押し込み用の平面式治具あるいは、6個を密着し並べられ搬送されながら行えるロータリー式治具により、容器吊り下げ基板10を押圧する。円形開口31の位置はおよそ合っていればよく、円形開口31の内周の周りの複数の係止片32が逆漏斗状に並んでいるため、ペットボトルの頭部周縁がガイドされ、容器吊り下げ基板30は、ペットボトルの位置に自動芯合わせされる。

#### 【0030】

次いでさらに容器吊り下げ基板30を強く押し下げるとき、係止片32がペットボトルPの係止部dによって外側に押し開けられた後に、係止片32の先端が復元力で内側に戻り、係止部dの下部周縁により止められる。これにより、ペットボトルPの係止部dは下側には抜けなくなる。このように6個一まとめにされたペットボトルはそのまま搬送され、輸送用の段ボールケースに収納することができる。また、店舗においてもペットボトルを6個密着し並べその上に容器吊り下げ基板30をセットし簡易平面式治具を使用し押圧することにより、簡単に6個一まとめに集合させることも可能である。

#### 【0031】

本実施形態の容器吊り下げ具は、容器吊り下げ基板30単独で使用するほか、ペットボトルの頭部の保護、あるいはその上部にペットボトルを積み重ねる際の安定のために、図5((a)は平面図、(b)は(a)のD-D線から見た断面図)に示すように、容器吊り下げ基板30の上部に、円形開口31に対応する位

置にペットボトルの頭部を覆うキャップ状の嵌合部41を形成した紙製の天板40を貼り合わせたものとすることができます。天板40には、容器吊り下げ基板30に設けた指差し込み片34と同位置に、第2の指差し込み片42が設けられており、容器吊り下げ基板30と天板40を貼り合わせて使用するときも、両方の指差し込み片34、42を同時に下に折り曲げてペットボトルを持ち上げることができます。

この天板40も、容器吊り下げ基板30と同様にパルプモールド成形により製作することができる。

#### 【0032】

なお、上述した第1および第2の実施形態においては、缶またはペットボトルを6個まとめる場合の例について示したが、2個、4個など、他の個数をまとめの場合においても、同じように適用することができる。

#### 【0033】

##### 【発明の効果】

本発明によれば、紙製の容器吊り下げ基板に複数の円形開口を設け、各円形開口の内周縁から、内方に向かって斜め上方に起立した複数の係止片を形成し、円形開口の径を、吊り下げるべき容器の頭部が通過できる径とし、複数の係止片の先端を結ぶ仮想円の径を、容器の頭部近傍周縁に形成された係止部の径よりも小さく形成したことにより、各円形開口に設けられている複数の係止片が内方に向かって斜め上方に起立して容器の頭部が通過するときに漏斗状のガイドになるため、容器吊り下げ基板は自動的に円形開口の中心に合致するようにして装着できる。一旦通過後は、係止片はその復元力で内側に戻り容器の下方への離脱を防止することができる。

#### 【0034】

本発明の容器吊り下げ具は、紙製であるため再利用が可能であり、また燃焼しても有害ガスが発生しないので、廃棄物処理上問題がない。

#### 【0035】

また、パルプモールド成形により製作することで、斜め上方に起立した係止片を含む吊り下げ具全体を一度のモールドで容易に成形することができる。

**【0036】**

本発明の容器吊り下げ具は、店頭にて販売する際に、客がまとめて持ち帰ることができるよう複数個の容器を束ねておくことができるほか、飲料等の工場出荷時に、予めこれを取り付けておくことで、多数個入りケースからの取り出しと店頭陳列が容易になる。

**【0037】**

本発明の容器吊り下げ具は、容器吊り下げ基板単独で使用するほか、容器の頭部の保護、あるいはその上部に積み重ねる際の安定のために、容器吊り下げ基板の上部に、円形開口に対応する位置に容器の頭部を覆うキャップ状の嵌合部を形成した紙製の天板を貼り合わせたものとすることができる。この天板も、パルプモールド成形により製作することができる。

**【0038】**

容器吊り下げ具および天板に撥水加工および耐水加工のうちいずれか一方または両方の加工を施すことにより、冷蔵庫に保管後に取り出しても、水滴が紙の素材の内部に浸透して強度が弱くなることがなく、途中で破れることなく搬送ができる。

**【図面の簡単な説明】**

**【図1】** 本発明の第1実施形態である容器吊り下げ具を示すものであり、(a) は容器吊り下げ基板の平面図、(b), (c) はそれぞれ (a) のA-A線, B-B線から見た断面図である。

**【図2】** 本発明の第1実施形態における容器吊り下げ基板と組み合わせる天板の構成を示す斜視図である。

**【図3】** 飲料入り缶の外形を示す断面図である。

**【図4】** 本発明の第2実施形態である容器吊り下げ具を示すものであり、(a) は容器吊り下げ基板の平面図、(b) は (a) のC-C線から見た断面図である。

**【図5】** 本発明の第2実施形態における容器吊り下げ基板と組み合わせる天板の構成を示すもので、(a) は平面図、(b) は (a) のD-D線から見た断面図である。

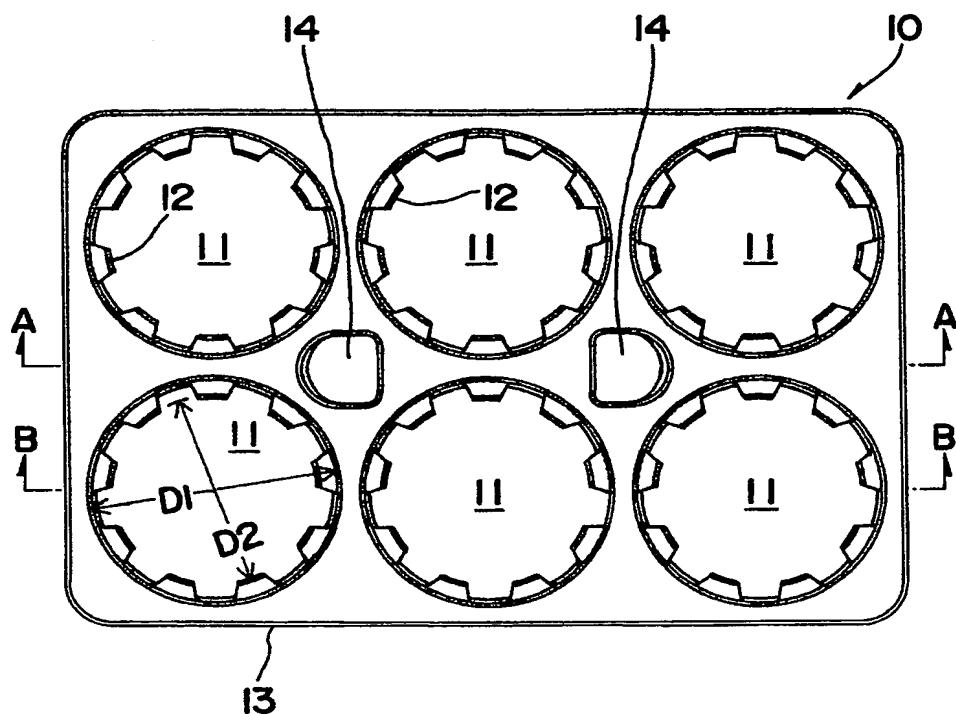
**【符号の説明】**

- 1 0 容器吊り下げ基板
- 1 1 円形開口
- 1 2 係止片
- 1 3 フレーム部
- 1 4 指差し込み片
- 1 5 縁取り
- 2 0 天板
- 2 1 嵌合部
- 2 1 a 溝
- 2 2 第2の指差し込み片
- 3 0 容器吊り下げ基板
- 3 1 円形開口
- 3 2 係止片
- 3 3 フレーム部
- 3 4 指差し込み片
- 4 0 天板
- 4 1 嵌合部
- 4 2 第2の指差し込み片

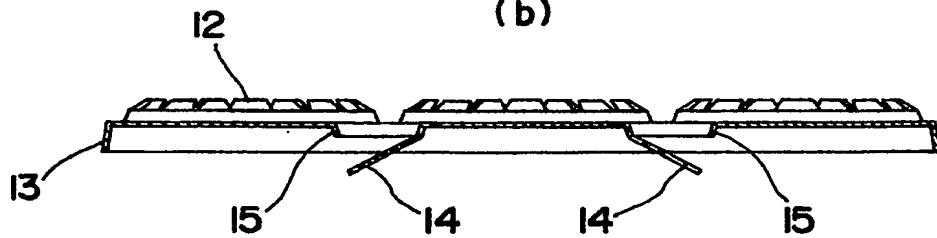
【書類名】 図面

【図1】

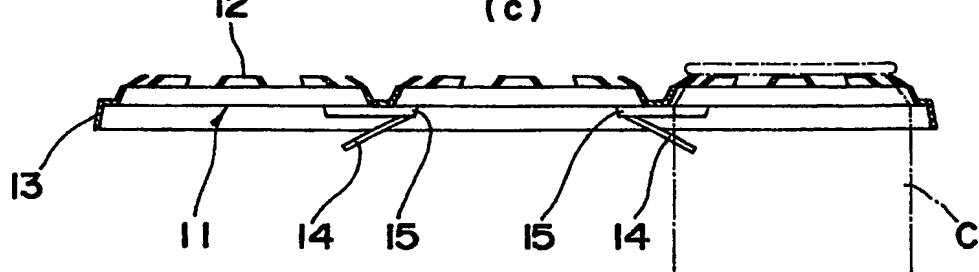
(a)



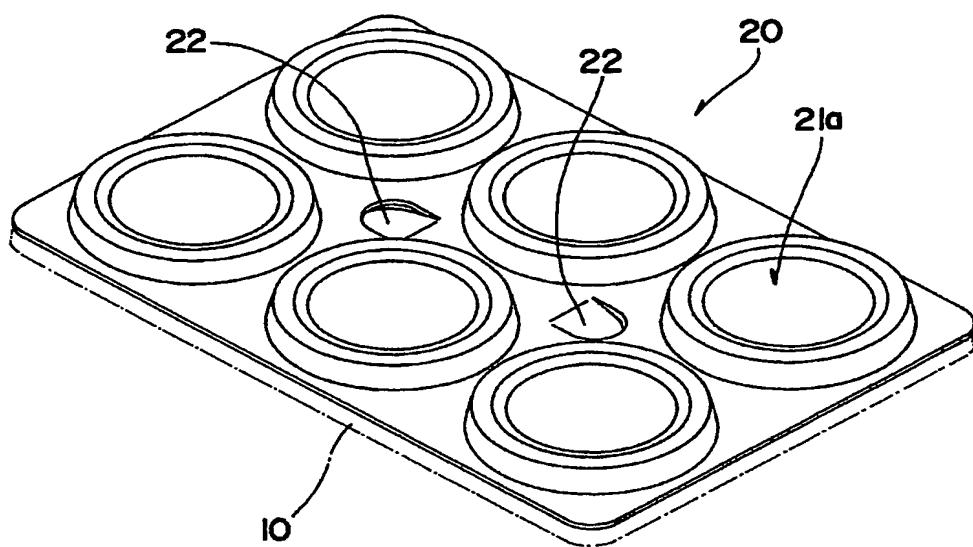
(b)



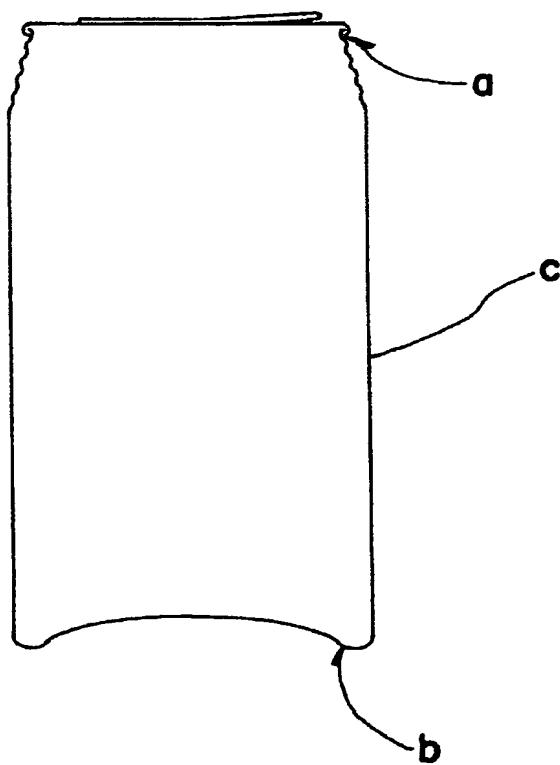
(c)



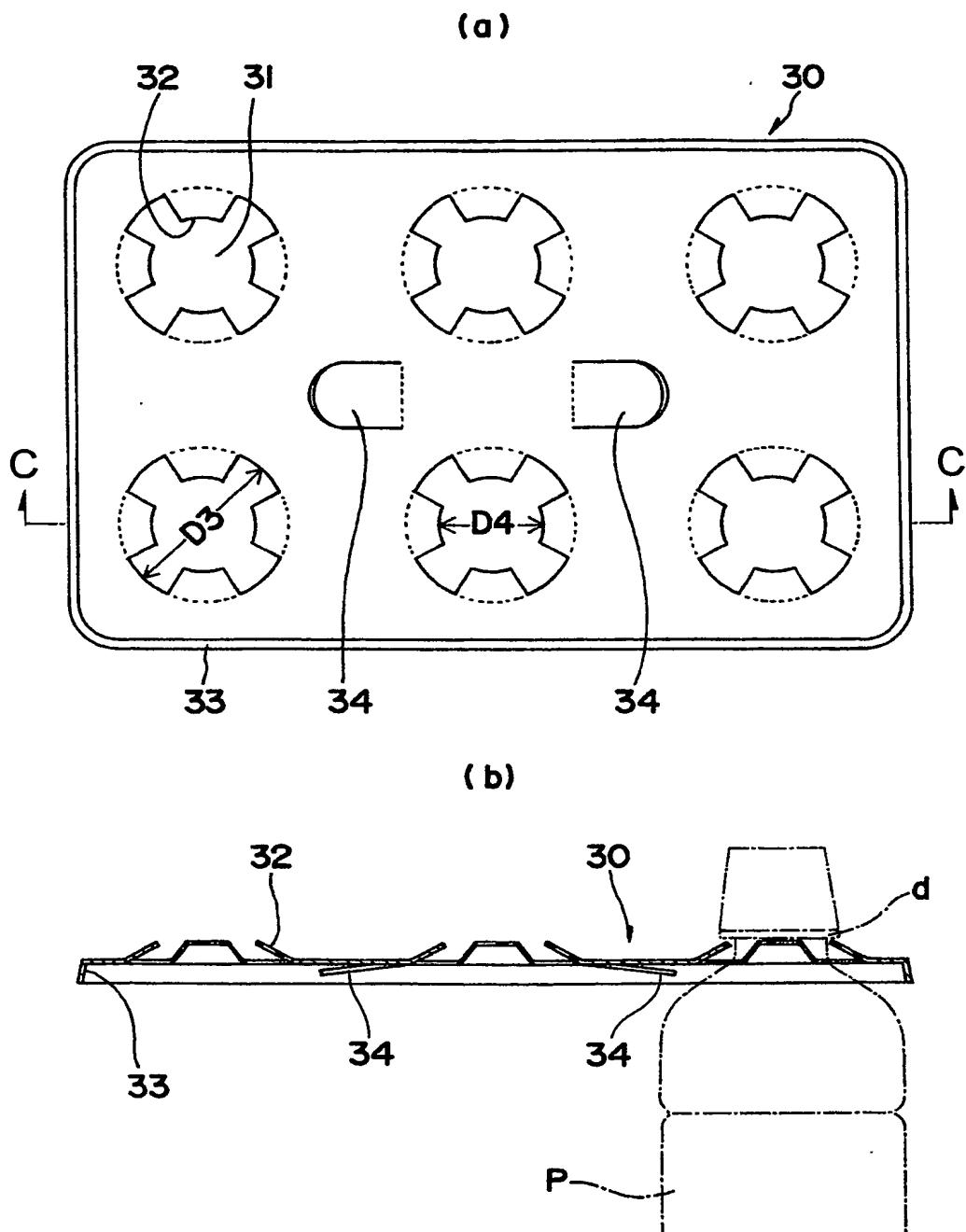
【図2】



【図3】

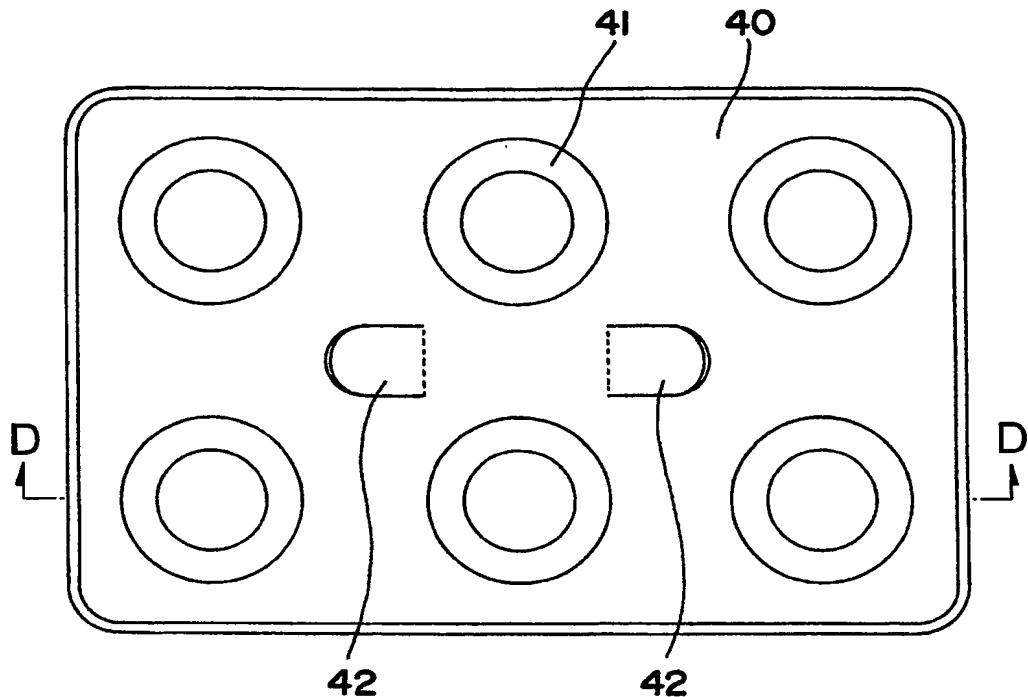


【図4】

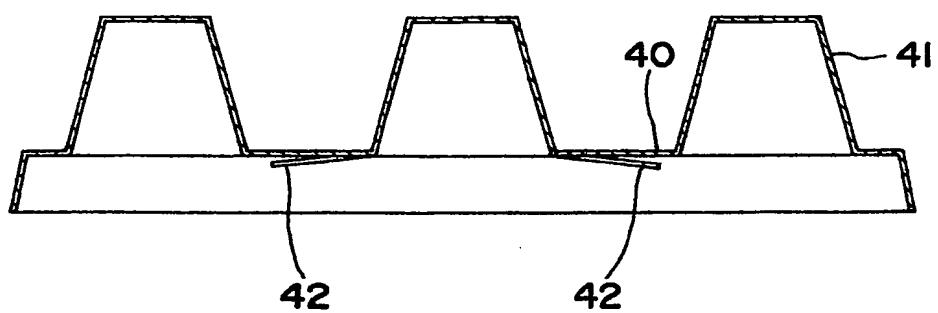


【図5】

(a)



(b)



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 廃棄物処理上の問題のない容器吊り下げ具を提供する。

【解決手段】 紙製の容器吊り下げ基板10に複数の円形開口11を設け、各円形開口11の内周縁から、内方に向かって斜め上方に起立した複数の係止片12を形成し、円形開口11の径を、吊り下げるべき容器Cの頭部が通過できる径D1とし、複数の係止片12の先端を結ぶ仮想円の径D2を、容器Cの頭部近傍周縁に形成された係止部の径よりも小さく形成した容器吊り下げ具。容器吊り下げ基板10は、望ましくは、撥水加工および耐水加工のうちいずれか一方または両方の加工を施したパルプモールド成形によって製作する。この構成の容器吊り下げ具は、紙製であるため再利用が可能であり、また燃焼しても有害ガスが発生しないので、廃棄物処理上問題がない。

【選択図】 図1

## 認定・付加情報

|         |               |
|---------|---------------|
| 特許出願の番号 | 特願2002-365129 |
| 受付番号    | 50201909148   |
| 書類名     | 特許願           |
| 担当官     | 第四担当上席 0093   |
| 作成日     | 平成14年12月18日   |

## &lt;認定情報・付加情報&gt;

|       |             |
|-------|-------------|
| 【提出日】 | 平成14年12月17日 |
|-------|-------------|

次頁無

出証特2003-3081608

特願 2002-365129

出願人履歴情報

識別番号 [000253503]

1. 変更年月日 1995年 6月14日

[変更理由] 住所変更

住所 東京都中央区新川二丁目10番1号  
氏名 麒麟麦酒株式会社

特願2002-365129

出願人履歴情報

識別番号 [591150845]

1. 変更年月日 1991年 7月11日

[変更理由] 新規登録

住 所 福岡県福岡市東区箱崎ふ頭5丁目9番27号  
氏 名 永佐化工株式会社